

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2004 年 3 月 4 日 (04.03.2004)

PCT

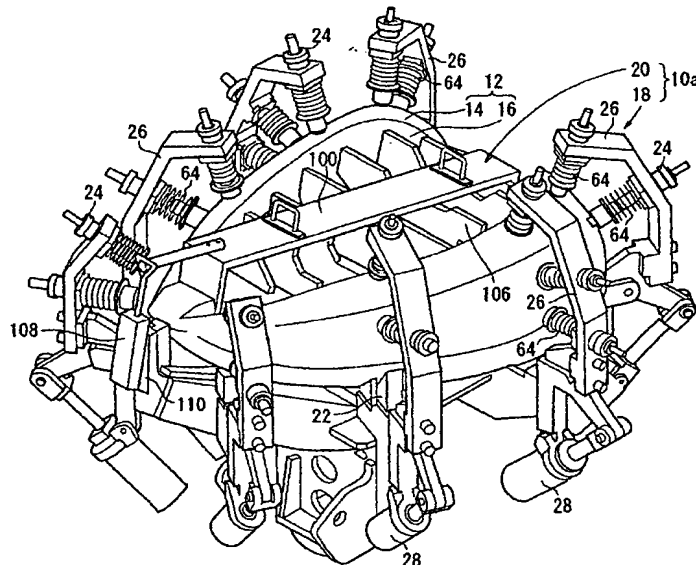
(10) 国際公開番号
WO 2004/018135 A1

- (51) 国際特許分類: B23K 9/00, 37/04, B62J 35/00 (72) 発明者; および
(21) 国際出願番号: PCT/JP2003/010297 (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 山岡 直次 (YAMAOKA, Naoji) [JP/JP]; 〒350-1381 埼玉県狭山市新狭山 1-1 0-1 ホンダエンジニアリング株式会社内 Saitama (JP). 岩口 義政 (IWAGUCHI, Yoshimasa) [JP/JP]; 〒350-1381 埼玉県狭山市新狭山 1-1 0-1 ホンダエンジニアリング株式会社内 Saitama (JP). 島田 高司 (SHIMADA, Takashi) [JP/JP]; 〒350-1381 埼玉県狭山市新狭山 1-1 0-1 ホンダエンジニアリング株式会社内 Saitama (JP). 新井 節男 (ARAI, Setsuo) [JP/JP]; 〒350-1381 埼玉県狭山市新狭山 1-1 0-1 ホンダエンジニアリング株式会社内 Saitama (JP). 石井 敏夫 (ISHII, Toshio) [JP/JP]; 〒350-1381 埼玉県狭山市新狭山 1-1 0-1 ホンダエンジニアリング株式会社内 Saitama (JP).
(22) 国際出願日: 2003 年 8 月 13 日 (13.08.2003)
(25) 国際出願の言語: 日本語
(26) 国際公開の言語: 日本語
(30) 優先権データ:
特願2002-241528 2002 年 8 月 22 日 (22.08.2002) JP
特願2002-241535 2002 年 8 月 22 日 (22.08.2002) JP
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 本田技研工業株式会社 (HONDA GIKEN KOGYO KABUSHIKI KAISHA) [JP/JP]; 〒107-8556 東京都港区南青山二丁目 1 番 1 号 Tokyo (JP).

/ 続葉有 /

(54) Title: WELDING METHOD, WELDING SYSTEM, AND WELDING JIG

(54) 発明の名称: 溶接方法、溶接システム及び溶接治具



(57) **Abstract:** A plurality of attachments (24) having springs (64) hold the outer plate (14) of a fuel tank (12), and an inner jig (20) positions the inner plate (16). The attachments (24) are attached to clamp arms (26) which is opened/closed by cylinders (28). When the overlap portion between the outer and inner plates (14, 16) is welded, the thermal deformation caused by welding is accommodated by the springs (64). The attachments (24) are spaced from the fuel tank (12) in the order in which the welding point is approached.

(57) 要約: スプリング (64) を有する複数のアタッチメント (24) により、燃料タンク (12) の外側板 (14) を保持し、インナー治具 (20) によって内側板 (16)

/ 続葉有 /

WO 2004/018135 A1